

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
10. Oktober 2002 (10.10.2002)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 02/079774 A2

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **G01N 27/90** [DE/DE]; Jägerstrasse 25d, 16341 Zepernick (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP02/02088 [WILKENHÖNER, Rolf [DE/DE]; Kaiserin-Augusta-Allee 85b, 10589 Berlin (DE). REICHE, Ralph [DE/DE]; Bulgenbachweg 15, 13465 Berlin (DE)].

(22) Internationales Anmeldeatum:

27. Februar 2002 (27.02.2002)

(81) Bestimmungsstaaten (national): CA, JP, US.

(25) Einreichungssprache: Deutsch (84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR).

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
01106705.5 16. Mär 2001 (16.03.2001) EP
101 28 961.8 15. Juni 2001 (15.06.2001) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT [DE/DE]; Wittelsbacherplatz 2, 80333 München (DE).

Veröffentlicht:

- ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts
- insgesamt in elektronischer Form (mit Ausnahme des Kopfbogens); auf Antrag vom Internationalen Büro erhältlich

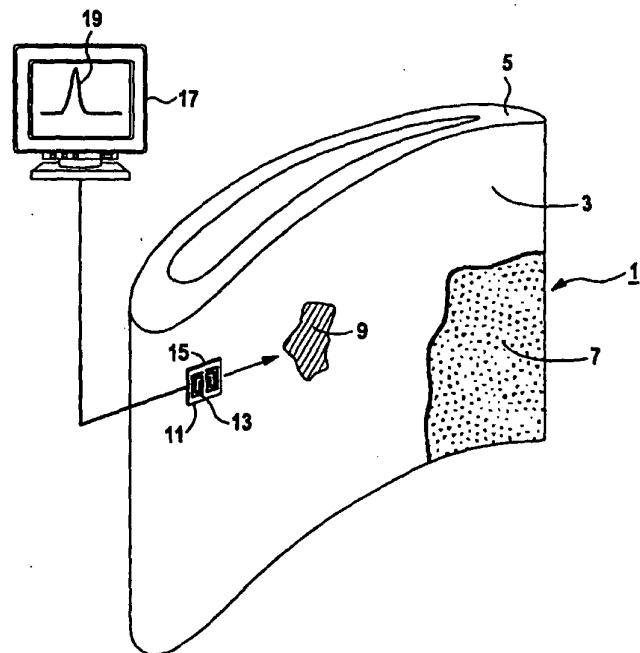
Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(54) Title: METHOD FOR CARRYING OUT NONDESTRUCTIVE TESTING OF ALLOYS, WHICH CONTAIN CARBIDES OR WHICH ARE SULFIDED NEAR THE SURFACE, AND FOR PRODUCING A GAS TURBINE BLADE

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR ZERSTÖRUNGSFREIEN PRÜFUNG CARBIDHALTIGER ODER IN OBERFLÄCHENNÄHE SULFIDIERTER LEGIERUNGEN SOWIE ZUR HERSTELLUNG EINER GASTURBINENSCHAUFEL



WO 02/079774 A2



(57) Abstract: The invention relates to a method for carrying out nondestructive testing of a gas turbine blade (1) during which corrosion areas (9), which are located near the surface and which consist of oxidized carbides or of base material that is sulfided near the surface, are determined by means of an eddy current measurement. As a result, the blades can be ground or sorted, in particular, before subjecting the gas turbine blades to a complicated cleaning and coating process.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur zerstörungsfreien Prüfung einer Gasturbinenschaufel (1), bei der mittels einer Wirbelstrommessung oberflächennahe Korrosionsbereiche (9) oxidiertener Carbide bzw. oberflächennahe sulfidierten Grundmaterials ermittelt werden. Hierdurch kann insbesondere bereits vor einem aufwendigen Reinigungs- und Beschichtungsprozess der Gasturbinenschaufel ein Abschleifen bzw. Aussondern der Schaufeln erfolgen.

Beschreibung

Verfahren zur zerstörungsfreien Prüfung carbidhaltiger oder
in Oberflächennähe sulfidierter Legierungen sowie zur Her-
stellung einer Gasturbinenschaufel

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur zerstörungsfreien
Prüfung einer Nickel- oder Kobalt-Basislegierung. Die Erfin-
dung betrifft auch ein Verfahren zur zerstörungsfreien Prü-
fung einer Gasturbinenschaufel aus einer Nickel- oder Kobalt-
Basislegierung.

Die Erfindung betrifft weiterhin ein Verfahren zur zerstö-
rungsfreien Prüfung carbidhaltiger Legierungen. Die Erfindung
betrifft auch ein Verfahren zur zerstörungsfreien Prüfung
einer Gasturbinenschaufel aus einer carbidhaltigen Legierung.
Die Erfindung betrifft weiterhin ein Verfahren zur Herstel-
lung einer Gasturbinenschaufel, bei dem ein Grundkörper der
Gasturbinenschaufel gegossen, die Oberfläche des Grundkörpers
für das Aufbringen einer Korrosionsschutzschicht gereinigt
und aktiviert und anschließend die Korrosionsschutzschicht
aufgebracht wird.

In dem Buch von H. Blumenauer "Werkstoffprüfung", 5. Aufl.,
VEB Deutscher Verlag für Grundstoffindustrie, Leipzig 1989,
ist die zerstörungsfreie Werkstoffprüfung mit dem Wirbel-
stromverfahren beschrieben. Es beruht darauf, dass das elektro-
magnetische Wechselfeld einer von Wechselstrom durchflos-
senen Spule verändert wird, wenn eine metallische Probe in
ihren Wirkungsbereich gebracht wird. Durch das Primärfeld der
Spule wird in der zu untersuchenden Probe eine Wechselspan-
nung induziert, die ihrerseits einen Wechselstrom erzeugt,
der seinerseits wiederum ein magnetisches Wechselfeld er-
zeugt. Dieses sekundäre Wechselfeld wirkt charakteristi-
scherweise dem Primärfeld entgegen und verändert somit seine
Parameter. Die Veränderung lässt sich messtechnisch erfassen.
Dazu wird beispielsweise bei Spulen mit Primär- und Sekundär-
wicklung die Sekundärspannung gemessen (transformatorisches

Prinzip). Oder es wird, beispielsweise bei Spulen mit nur einer Wicklung, deren Scheinwiderstand ermittelt (parametrisches Prinzip). Gemäß der in einem Wechselstromkreis gelgenden Gesetze wird durch die Induktion in der Spule und in der Probe bei der parametrischen Anordnung außer dem Ohm'schen Widerstand noch ein induktiver Widerstand erzeugt und bei der transformatorischen Anordnung außer der realen Messspannung noch eine imaginäre Messspannung erzeugt. Beide Anteil werden in komplexer Form in der Scheinwiderstandsebene bzw. der komplexen Spannungsebene dargestellt. In diesen beiden Beispielen macht sich die zerstörungsfreie Werkstoffprüfung den Effekt zu Nutze, dass die Veränderungen des Primärfeldes von den physikalischen und geometrischen Probeneigenschaften sowie den Geräteeigenschaften abhängen. Geräteeigenschaften sind u.a. die Frequenz, die Stromstärke, die Spannung und die Windungszahl der Spule. Probeneigenschaften sind u.a. elektrische Leitfähigkeit, Permeabilität, Probenform sowie Werkstoffinhomogenitäten im Bereich der Wirbelströme. Neuere Geräte zur induktiven Prüfung erlauben Messungen bei mehreren Anregungsfrequenzen. Dazu kann beispielsweise die Frequenz während einer Messung automatisch verändert werden, oder die Frequenz wird vom Benutzer während zweier Messungen manuell verstellt. Die Frequenz hat eine wesentlichen Einfluß auf die Eindringtiefe der Wirbelströme. Es gilt näherungsweise:

25

$$\delta = \frac{503}{\sqrt{f \cdot \sigma \cdot \mu_r}}$$

δ [mm] Eindringtiefe,
 f [Hz] Frequenz,
30 σ [MS/m = m/(Ωmm²)] spezifische Leitfähigkeit,
 μ_r relative Permeabilität.

Die Standardeindringtiefe verringert sich mit wachsender Frequenz.

35

In dem Artikel "Non-Destructive Testing of Corrosion Effect on High Temperature Protective Coatings" von G. Dibelius, H.J. Krischel und U. Reimann, VGB Kraftwerkstechnik 70 (1990), Nr. 9, ist eine zerstörungsfreie Prüfung von Korrosionsprozessen in Schutzschichten von Gasturbinenschaufeln beschrieben. Eine Messmethode bei Nickel-basierten Schutzschichten ist die Messung der magnetischen Permeabilität aufgrund eines sich im Korrosionsprozess ändernden Ferromagnetismus in der Schutzschicht. Für den Fall eines Platin-Aluminium-Schutzschichtsystems wird die Möglichkeit der Wirbelstrommessung diskutiert. Aufgrund der gemessenen Signalhöhen kann auf eine Schichtdicke der Schutzschicht geschlossen werden.

15 In dem Artikel "How to cast Cobalt-Based Superalloys" von M.J. Wouls in: Precision Metal, April 1969, S. 46, sowie in dem Artikel von M.J. Wouls und T.R. Cass, "Recent Developments in MAR-M Alloy 509", Cobalt, Nr. 42, Seiten 3 bis 13, ist beschrieben, dass es beim Gießen von Bauteilen wie auch 20 Gasturbinenschaufeln zur Reaktion der erstarrenden oder bereits erstarrten Bauteilloberfläche mit dem Material der Gusschale kommen kann. Dabei kann es z.B. zur Oxidation von Carbiden im Gussbauteil kommen. Ein solcher Vorgang wird hier weiterhin als "Inner Carbide Oxidation", ICO, bezeichnet. Die 25 Entstehung von ICO hat einen Abbau von die Korngrenzen einer Legierung verstärkenden Carbide zur Folge. Insbesondere im oberflächennahen Bereich einer Gasturbinenschaufel kann dies zu einer erheblichen Materialschwächung führen. Die Legierungen werden üblicherweise im Vakuumguss vergossen. Der zur 30 Oxidation erforderliche Sauerstoff kommt aus dem Material der Gusschale, z.B. Siliciumdioxid, Zirkondioxid oder Aluminiumoxid. Dadurch entstehen Oxidphasen auf den Korngrenzen. Die ursprünglichen Carbide werden beispielsweise zu Zirkon-, Titan- oder Tantal-reichen Oxiden transformiert. Die Tiefe 35 des Bereichs, der oxidierte Carbide enthält, ist von Parametern abhängig, wie dem Kohlenstoffgehalt in der Legierung, der Zusammensetzung von Gusschalenmaterial und Gusslegierung

oder auch der Abkühlgeschwindigkeit. Typischerweise kann eine solche oxidhaltige Schicht etwa 100 bis 300 µm dick sein. Für eine Qualitätskontrolle ist es wünschenswert, die die mechanischen Eigenschaften beeinträchtigenden Oxidbereiche oxidiertener Carbide nachweisen zu können. Zerstörungsfrei ist dies bisher nicht möglich.

Nickel- und Kobalt-Basislegierungen neigen unter bestimmten Umgebungsbedingungen zur Ausbildung einer Korrosionsform, die 10 Hochtemperatur-Korrosion (HTK) genannt wird. Aus werkstofftechnischer Sicht ist HTK eine an den Korngrenzen verlaufende, komplexe Sulfidation des Grundwerkstoffs. Mit voranschreitender HTK werden tragende Querschnitte von Bauteilen geschwächt. Die Kenntnis der Tiefe des HTK-Angriffs ist wichtig, um die Betriebssicherheit und Restlebensdauer eines Bau- 15 teils abschätzen zu können, und um zu entscheiden, ob eine Aufarbeitung (z.B. Refurbishment von Gasturbinenschaufeln) möglich ist.

20 Aufgabe der Erfindung ist die Angabe eines Verfahrens zur zerstörungsfreien Prüfung carbidhaltiger Legierungen, bei dem oberflächennahe Oxidbereiche oxidiertener Carbide ermittelt werden können. Weitere Aufgabe der Erfindung ist die Angabe eines Verfahrens zur zerstörungsfreien Prüfung einer Gastur- 25 binenschaufel aus einer carbidhaltigen Legierung. Weiterhin ist es Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren zur Herstellung einer Gasturbinenschaufel anzugeben, bei dem auf einen Grundkörper der Gasturbinenschaufel eine Korrosionsschutzschicht aufgebracht wird, wobei Qualität und Lebensdauer der Korrosionsschutzschicht besonders hoch sind.

Aufgabe der Erfindung ist weiterhin die Angabe eines Verfahrens zur zerstörungsfreien Prüfung einer Nickel- oder Kobalt-Basislegierung, bei dem oberflächennahe sulfidierte Korrosionsbereiche ermittelt werden können. Weitere Aufgabe der Erfindung ist die Angabe eines Verfahrens zur zerstörungs-

WO 02/079774

PCT/EP02/02088

freien Prüfung einer Gasturbinenschaufel aus einer Nickel-
oder Kobalt-Basislegierung. 5
Die auf ein Verfahren zur Prüfung carbidhaltiger Legierungen
gerichtete Aufgabe wird erfahrungsgemäß gelöst durch Angabe
eines Verfahrens zur zerstörungsfreien Prüfung carbidhaltiger
Legierungen, bei dem mittels einer Wirbelstrommessung ober-
flächennahe Oxidbereiche oxidiertener Carbide ermittelt werden.
10 Es hat sich überraschenderweise herausgestellt, dass die
Oxidbereiche oxidiertener Carbide (ICO, siehe oben) bzw. die
Korrosionsbereiche von sulfidiertem Grundwerkstoff mit hin-
reichender Genauigkeit über eine Wirbelstrommessung nachge-
wiesen werden können. Eine solche Wirbelstrommessung beruht,
15 wie oben ausgeführt, insbesondere auf der vom Grundmaterial
verschiedenen elektrischen Leitfähigkeit innerhalb der ICO-
Bereiche. Versuche konnten weiterhin belegen, dass die Emp-
findlichkeit des Verfahrens sogar ausreicht, eine Bestimmung
der Tiefe der vorliegenden ICO-haltigen Schichten zu bestim-
men. Wie oben ausgeführt, sind dazu Wirbelstrommessungen bei
unterschiedlichen Anregungsfrequenzen nötig. Bei geeignet
20 tiefen Frequenzen ist die Wirbelstromausbreitung in der ICO-
haltigen Schicht zu vernachlässigen, so dass die Messung nur
durch die Eigenschaften des Grundwerkstoffes bestimmt wird.
In einem Übergangsbereich wird die Änderung des Primärfeldes
25 als auch in der ICO-haltigen Schicht bedingt. Ab einer gewis-
sen Frequenzhöhe breitet sich das Wirbelstromfeld nur in der
ICO-haltigen Schicht aus. Es tritt demzufolge ein definierter
Übergang in der Messgröße (z.B. Leitfähigkeit oder Permeabi-
lität) als Funktion der Anregungsfrequenz auf. Durch Korrela-
tion der Frequenz, bei welcher der Einfluß der ICO-haltigen
30 Schicht überwiegt, mit der Eindringtiefe des Wirbelstromfeldes
des lässt sich die Dicke der ICO-haltigen Schicht bestimmen.
35 Erfungsgemäß wird die auf ein Verfahren zur zerstörungs-
freien Prüfung einer Gasturbinenschaufel gerichtete Aufgabe

gelöst durch Angabe eines Verfahrens zur zerstörungsfreien Prüfung einer Gasturbinenschaufel aus einer carbidhaltigen Legierung, bei dem mittels einer Wirbelstrommessung oberflächennahe Oxidbereiche oxidiertes Carbide ermittelt werden.

5

Die auf die oben genannten Verfahren gerichteten Aufgabe werden erfindungsgemäß gelöst durch die Verfahren gemäß Patentanspruch 1, 2, 4, 7.

10 Erfindungsgemäß wird die auf ein Verfahren zur zerstörungsfreien Prüfung einer Gasturbinenschaufel gerichtete Aufgabe gelöst durch ein Verfahren gemäß Patentanspruch 8.

Gerade bei einer Gasturbinenschaufel kommt es aufgrund der
15 sowohl hohen thermischen als auch mechanischen Belastungen in besonderem Maße auf ein fehlerfreies Gefüge des Grundwerkstoffes an. Gerade in diesem Bereich ist also eine Qualitätsüberprüfung hinsichtlich ICO-haltiger bzw. korrodiertener Bereiche von großem Wert.

20

Vorzugsweise ist die Legierung eine Nickel- oder Kobaltsbasis-Superlegierung. Solche Superlegierungen sind im Gasturbinenbau bestens bekannt und zeichnen sich insbesondere durch eine besondere Hochwarmfestigkeit aus. Gerade solche Superlegierungen neigen aber dazu, beim Gießen mit dem Sauerstoff der Gussform zu reagieren und dabei die erwähnten ICO-Bereiche zu bilden.

30 Erfindungsgemäß wird die auf ein Herstellungsverfahren gerichtete Aufgabe gelöst durch ein Verfahren zur Herstellung einer Gasturbinenschaufel, bei dem ein Grundkörper der Gasturbinenschaufel gegossen, die Oberfläche des Grundkörpers für das Aufbringen einer Korrosionsschutzschicht gereinigt und aktiviert und anschließend die Korrosionsschutzschicht 35 aufgebracht wird, wobei nach dem Gießen und vor der Reinigung und Aktivierung mittels einer Wirbelstrommessung die Oberflä-

che auf das Vorhandensein von Oxidbereichen oxidierter Carbide untersucht wird.

Bei Gasturbinenschaufeln kommen häufig Korrosionsschutzschichten zum Einsatz, die auf einen Grundkörper aufgebracht werden. Der Grundkörper ist dabei vorzugsweise aus einer Nickel- oder Kobaltbasis-Superlegierung gebildet. Weiter bevorzugt besteht die Schutzschicht aus einer Legierung der Art MCrAlY , wobei M ausgewählt ist aus der Gruppe (Eisen, Kobalt, Nickel), Cr Chrom, Al Aluminium und Yttrium ausgewählt ist aus der Gruppe (Yttrium, Lanthan, Seltene Erden). Eine solche Schutzschicht erfordert eine Vorbehandlung der Oberfläche des Grundkörpers um eine dauerhafte Haftung zwischen dem Grundkörper und der Schutzschicht zu gewährleisten. Ein geeigneter Reinigungsprozess, der gleichzeitig die Oberfläche für die gute Verbindung mit der Schutzschicht aktiviert, ist ein Sputter-Prozess, bei dem Ionen auf die Grundkörperoberfläche beschleunigt werden und die Oberfläche dabei über ihre kinetische Energie reinigen und aktivieren. Versuche haben nun ergeben, dass ICO-Bereiche in der Oberflächenschicht eine geeignete Reinigung und Aktivierung der Grundkörperoberfläche verhindern. Die ICO-Bereiche können durch den Sputter-Prozess nicht abgetragen werden. Sie werden regelrecht freigelegt, weil Metall oder Verunreinigungen, die sie zum Teil verdeckt haben, bevorzugt abgetragen werden, nicht aber die Oxide selbst. Dies führt zu einer wesentlichen Beeinträchtigung der Haftung der Schutzschicht auf dem Schaufelgrundkörper.

Um bereits vor dem aufwendigen Reinigungs- und Beschichtungsprozess bei einer Gasturbinenschaufel eine Aussage treffen zu können, ob ICO-haltige Bereiche an der Oberfläche des Grundkörpers vorhanden sind, wird die Wirbelstrommessung eingesetzt. Hierdurch ist man nun erstmals in der Lage, kostengünstig bereits im Vorfeld die Schaufeln mit ICO-haltigen Bereichen über einen Schleifprozess zu reinigen oder bereits im Vorfeld auszusondern. Erfolgreich gereinigte Schaufeln oder von vorn herein nicht ICO-Bereich belastete Schaufeln werden

sodann mit der Schutzschicht versehen, was vorzugsweise durch ein Plasmaspritzen geschieht.

Die Zusammensetzung der Grundkörper-Superlegierung ist bevorzugt wie folgt (Angaben in Gewichtsprozenten):

24% Chrom, 10% Nickel, 7% Wolfram, 3,5% Tantal, 0,2% Titan, 0,5% Zirkon, 0,6% Kohlenstoff und der Rest Kobalt. Diese Legierung wird auch unter dem Handelsnamen MAR-M 509 geführt.

10

Die Erfindung wird anhand der Zeichnung beispielhaft näher erläutert. Es zeigen teilweise schematisch und nicht maßstäblich:

15 Figur 1 ein Verfahren zur Prüfung einer Gasturbinenschaufel auf ICO-Bereiche,

Figur 2 eine Gasturbinenschaufel mit sichtbaren ICO-Bereichen,

20

Figur 3 einen Teil eines Längsschnittes durch den Grundkörper einer Gasturbinenschaufel mit einer ICO-Schicht, und

25 Figur 4 ein Diagramm zur frequenzabhängigen effektiven Leitfähigkeit von Proben mit und ohne ICO-Bereichen.

Gleiche Bezugszeichen haben in den verschiedenen Figuren die gleiche Bedeutung.

30 Figur 1 zeigt schematisch ein Verfahren zur zerstörungsfreien Prüfung einer Gasturbinenschaufel 1 mittels eines Wirbelstromprüfverfahrens. Die Gasturbinenschaufel 1 weist einen Grundkörper 5 auf. Der Grundkörper 5 weist eine Oberfläche 3 auf. Auf der Oberfläche 3 ist in einem Teilbereich eine Schutzschicht 7 aufgebracht, welche der Vollständigkeit hal-

ber in Figur 1 aufgenommen wurde, obwohl das Aufbringen dieser Schutzschicht 7 erst nach einer erfolgten Wirbelstromprüfung durchgeführt wird. In der Oberfläche 3 ist ein Korrosionsbereich 9 bspw. ein Oxidbereich 9 oxidiertes Carbide durch 5 eine Reaktion mit einer nicht dargestellten Formschale im Gussprozess beim Abgießen der Gasturbinenschaufel 1 entstanden. Durch Reaktion mit Sauerstoff aus dieser Formschale haben sich in diesem Korrosionsbereich bzw. Oxidbereich 9 Carbide in Oxide umgewandelt. Ebenso können in der Oberfläche 10 3 durch Hochtemperaturkorrosion, bspw. im Einsatz, ein Korrosionsbereich 9 von sulfidiertem Grundmaterial entstanden sein.

Dies führt einerseits dazu, dass die Festigkeit des Grundkörpermaterials in diesem Bereich herabgesetzt ist, da die die 15 Korngrenzen verfestigende Wirkung der Carbide entfällt.

Weiterhin hat dies zur Folge, dass ein vor dem Aufbringen der Schutzschicht 7 erfolgender Reinigungs- und Aktivierungsprozess mittels eines Sputterns im Korrosionsbereich 9 ohne Wirkung bleibt. Hierdurch wird die Haftung der Schutzschicht 7 20 auf dem Grundkörper 5 erheblich beeinträchtigt. Um bereits vor dem aufwendigen Reinigungs- und Beschichtungsprozess störende Korrosionsbereiche 9 zu ermitteln, wird ein Wirbelstrommessverfahren angewandt. Hierzu wird eine Wirbelstromsonde 11 über die Oberfläche 3 geführt. Auf einem flexiblen 25 Kunststoffträger 15 sind elektrische Spulen 13 angeordnet, durch die mittels eines Wechselstroms durch die Spulen 13 ein magnetisches Feld erzeugt wird. Dieses induziert in der Oberfläche 3 elektrische Ströme, die wiederum über ihr Magnetfeld in die Spulen 13 zurückkoppeln. Dies wird als 30 Signal 19 in einer Auswerteeinheit 17 sichtbar, die mit der Wirbelstromsonde 11 verbunden ist. Abhängig insbesondere von der elektrischen Leitfähigkeit, aber auch von der magnetischen Permeabilität des Materials im Bereich der Wirbelstromsonde 11 ergibt sich ein unterschiedlich starkes Signal 19. 35 Durch eine unterschiedliche elektrische Leitfähigkeit und magnetische Suszeptibilität in dem Korrosionsbereich 9 ist dieser mittels der Wirbelstromsonde 11 detektierbar. Darüber

10

hinaus kann durch eine Frequenzveränderung im Wechselfeld der Wirbelstromsonde 11 eine Tiefenbestimmung für den Korrosionsbereich 9 durchgeführt werden. Somit ist es erstmals möglich, zerstörungsfrei Korrosionsbereiche (ICO) 9 nachzuweisen. Dies
5 hat insbesondere erhebliche Kostenvorteile als Konsequenz, da die Schaufeln bereits vor einem aufwendigen Reinigungs- und Beschichtungsprozess sauber geschliffen bzw. ausgesondert werden können.

10 Figur 2 zeigt nach einem Reinigungs- und Aktivierungsprozess mittels Sputtern sichtbar gewordene ICO-Bereiche 9 bei einer Gasturbinenschaufel 1. Die ICO-Bereiche 9 sind hier insbesondere konzentriert in einem Übergangsbereich zwischen dem Schaufelblatt 21 und dem Befestigungsbereich 23.

15 In Figur 3 ist in einem Längsschnitt die Ausbildung eines ICO-Bereichs 9 an der Oberfläche 3 eines Grundkörpers 5 dargestellt. Der Grundkörper 5 besteht aus der oben genannten MAR-M 509 Kobaltbasis-Superlegierung. Die Dicke der ICO-
20 Schicht liegt bei ca. 100 µm.

Figur 4 zeigt ein Diagramm zur frequenzabhängigen effektiven Leitfähigkeit von Proben mit und ohne ICO-Bereichen.

25

Patentansprüche

1. Verfahren zur zerstörungsfreien Prüfung carbidhaltiger Legierungen, bei dem mittels einer Wirbelstrommessung oberflächennahe Oxidbereiche (9) oxidiert Carbide ermittelt werden.
2. Verfahren zur zerstörungsfreien Prüfung einer Gasturbinenschaufel (1) aus einer carbidhaltigen Legierung, bei dem mittels einer Wirbelstrommessung oberflächennahe Oxidbereiche (9) oxidiert Carbide ermittelt werden.
3. Verfahren nach Anspruch 2, bei dem die Legierung eine Nickel- oder Kobaltbasis-Superlegierung ist.
4. Verfahren zur Herstellung einer Gasturbinenschaufel (1), bei dem ein Grundkörper (5) der Gasturbinenschaufel (1) gegossen, die Oberfläche (3) des Grundkörpers (5) für das Aufbringen einer Korrosionsschutzschicht (7) gereinigt und aktiviert und anschließend die Korrosionsschutzschicht (7) aufgebracht wird, wobei nach dem Gießen und vor der Reinigung und Aktivierung mittels einer Wirbelstrommessung die Oberfläche auf das Vorhandensein von Oxidbereichen oxidiert Carbide untersucht wird.
5. Verfahren nach Anspruch 4, bei dem der Grundkörper (5) aus einer Nickel- oder Kobaltbasis-Superlegierung besteht.
6. Verfahren nach Anspruch 5, bei dem die Schutzschicht (7) aus einer Legierung der Art MCrAlY besteht, wobei M ausgewählt ist aus der Gruppe (Fe, Co, Ni), Cr Chrom, Al Aluminium und Y ausgewählt ist aus der Gruppe (Y, La, Seltene Erde).

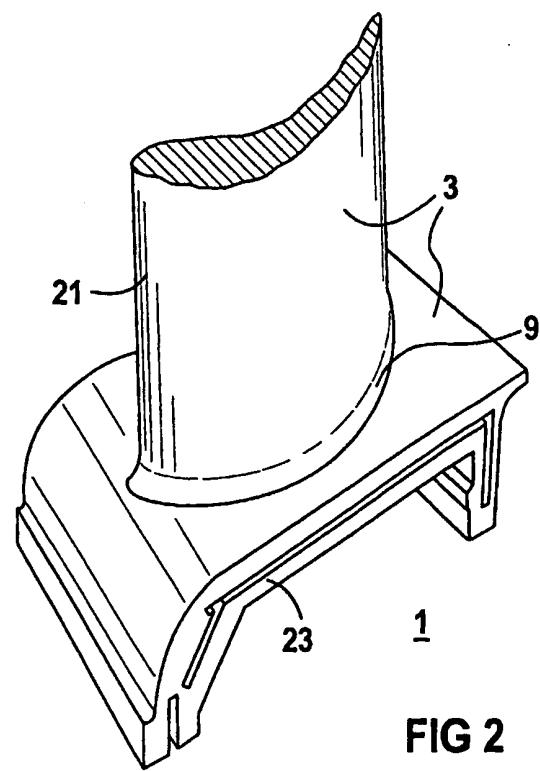
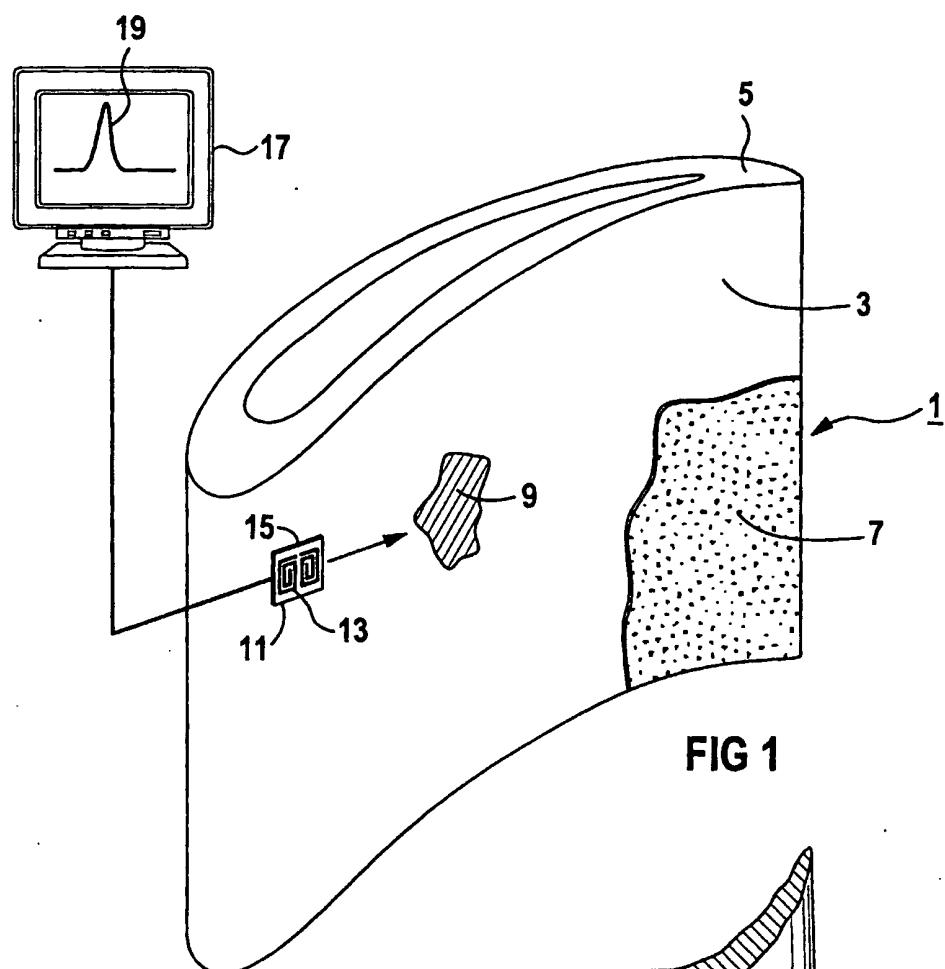
12

7. Verfahren zur zerstörungsfreien Prüfung einer Nickel- oder Kobalt-Basislegierung, bei dem mittels einer Wirbelstrommessung oberflächennahe sulfidierte Korrosionsbereiche (9) ermittelt werden.

5

8. Verfahren zur zerstörungsfreien Prüfung einer Gasturbinenschaufel (1) aus einer Nickel- oder Kobalt-Basislegierung, bei dem mittels einer Wirbelstrommessung oberflächennahe sulfidierte Korrosionsbereiche (9) ermittelt werden.

10



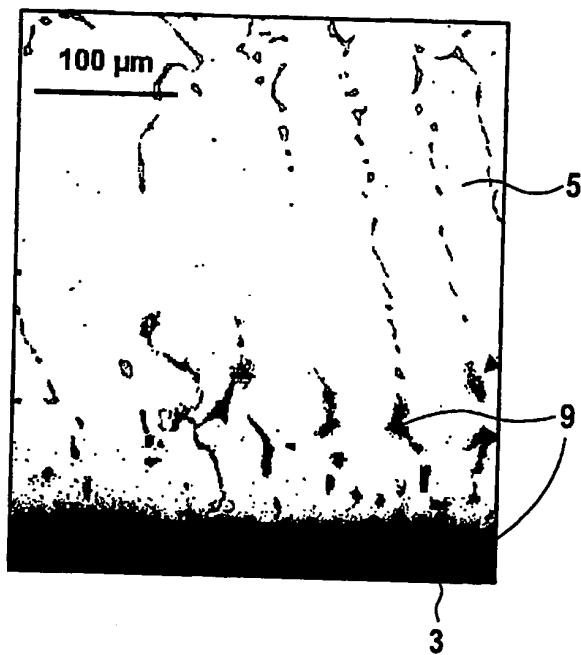


FIG 3

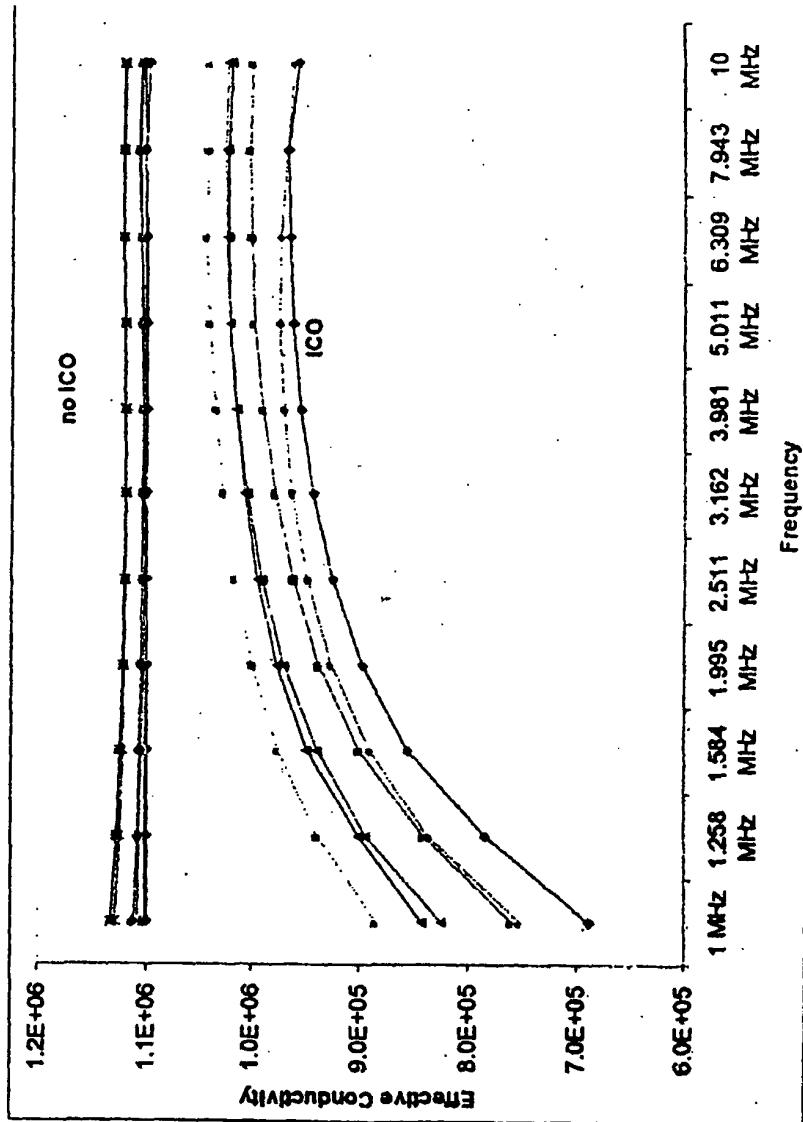


Fig. 4